

## Hüllen-Trennmittel Release agent for envelopes



- > Flüssigtrennmittel zum Einsprühen oder Einstreichen der Außen- und Innenhüllen
  - > Trennwirkung bleibt mindestens 50 Heizungen erhalten
  - > Eventuelle Schwachstellen im Schulterbereich der Reifen durch nicht abgetrocknetes Trennmittel werden vollständig ausgeschlossen
  - > Absolut keine Co-Vulkanisation oder Ankleben der Hüllen auf unvulkanisiertem Gummi
  - > Verzicht auf Heizfolie möglich
  - > Deutlich bessere Optik der Reifen erreichbar, da keine durch Heizfolie bedingte Faltenabdrucke im Schulterbereich
  - > Wesentlich kostengünstiger als Folienabdeckung der Reifen
  - > Keine Verschmutzung der Reifenoberfläche und damit hervorragende Optik
  - > Bezug in 4 kg Gebinden (ausreichend für ca. 100 Hüllen)
- Anwendungsvorschrift beachten!**
- > *Liquid release agent suitable for spraying or brushing onto the inside of outer envelopes*
  - > *Coating lasts for at least 50 curing cycles*
  - > *Separations in the shoulder area due to envelopes not being completely dried are completely avoided*
  - > *No co-vulcanisation or sticking to uncured rubber*
  - > *Clean tread surface for improved tyre appearance*
  - > *Replaces polyethylene and is more economical*
  - > *Excellent appearance of the finished tyre*
  - > *Available in 4 kg metal drums (suitable for approx. 100 envelopes)*
- Follow carefully instructions for use!**

# Hüllen-Trennmittel Anwendungshinweise

## Release agent for envelopes Instructions for use



- > Zum Beschichten die Außenhülle wenden, so dass die dem Reifen zugewandten Flächen außen sind.
- > Die zu beschichtenden Flächen der Hüllen durch Abreiben vorhandener Verunreinigungen oder Pudertrennmittel mit einem Waschbenzin reinigen.
- > Nach Abtrocknen des Waschbenzins das Trennmittel gleichmäßig auf der gereinigten Oberfläche mit Lappen oder Pinsel verteilen. Das Trennmittel kann auch auf die Hüllensoberfläche aufgesprüht werden.
- > Um eine vorzeitige Filmbildung des Trennmittels zu vermeiden, ist es ratsam, möglichst kleine Mengen in ein möglichst flaches Gefäß umzufüllen und nacheinander wegzuarbeiten
- > Die benetzten Flächen mindestens 5 Minuten antrocknen lassen, um ein Verkleben der Hüllen zu vermeiden.
- > Um ein ausreichendes Verfestigen der Trennschicht zu ermöglichen, muss zwischen dem Benetzen der Hülle und ihrer nächsten Verwendung eine Verweilzeit von min. 5 Stunden eingehalten werden.
- > Geöffneten Trennmittelbehälter vollständig und zügig verarbeiten, da die Chemikalien des Trennmittels unter Einfluss von Luft reagieren und diese Reaktion auch in einem wieder verschlossenen Behälter abläuft und das Trennmittel gelartig verdickt. Es kann auch durch Aufrühren nicht mehr in einen anwendbaren Zustand gebracht werden.
- > Es ist ratsam, den gesamten Hüllenbestand des Runderneuerungsbetriebes zusammenhängend der Beschichtung zu unterziehen.
- > Erst bei nachlassender Trennwirkung des aufgebrauchten Films (Mindeststandzeit ca. 50 Heizungen) Beschichtung durch neuerliches Aufbringen des Trennmittels auffrischen.
- > Turn the envelope inside out
- > The surfaces to be coated with the release agent must be cleaned with solvent before coating. All contamination or previous coatings must be removed completely.
- > When the cleaning solvent has dried, the envelope can be coated with the release agent by using a brush or by spraying. The surfaces should be covered evenly with release agent.
- > The coated surfaces should be allowed to dry for at least 5 minutes to prevent envelopes sticking together.
- > To ensure that the coating will polymerise completely at room temperature it is necessary to store the envelopes at least for 5 hours before use. This polymerisation starts automatically when the release agent reacts with air.
- > Because of this reaction it is absolutely necessary to use all of the release agent in one go.
- Otherwise the reaction will start with the air in the tin box too.
- > KRAIBRUG recommends coating all the envelopes in the factory at the same time to avoid these difficulties.
- > When the envelopes again tend to stick to the tyre during curing (after min. 50 curing cycles) it is necessary to renew the coating by repeating the whole procedure.